

<b>DE</b>	Hersteller: GmbH „Di-Star“ Ukraine, Stadt Poltava, M. Birjušovstr., 45A, Tel.: +38(0532) 508720, 508721, Fax: +38(0532) 508202
<b>EN</b>	Manufacturer: Di-Star Ltd, Ukraine, 45A M. Biruzova Street, Poltava, Phone: +38(0532) 508720, 508721, fax: +38(0532) 508202
<b>FR</b>	Producteur: SARL „Di-Star“ Ukraine, 45A, rue M. Biruzov, ville Poltava, Téléphone : +38(0532) 508720, 508721, fax : +38(0532) 508202
<b>IT</b>	Produttore: S.r.l. „Di-Star“ Ucraina, città di Poltava, via M. Biruzova, 45A, telefono: +38(0532) 508720, 508721, fax: +38(0532) 508202
<b>PL</b>	Producent: „Di-Star“ Ukraina Sp.z o.o., m. Poltawa, ul. M. Biruzowa, 45A, tel.: +38(0532) 508720, 508721, faks: +38(0532) 508202
<b>RU</b>	Производитель: ООО „Ди-Стар“ Украина, г. Полтава, ул. М.Бирюзова, 45А, телефон: +38(0532) 508720, 508721, факс: +38(0532) 508202
<b>UA</b>	Виробник: ТОВ „Ді-Стар“ Україна, м. Полтава, вул. М.Бірюзова, 45А, телефон: +38(0532) 508720, 508721, факс: +38(0532) 508202

Herstellungsdatum: Date of manufacture: Date of fabrication: Data di produzione: Data produkci: Дата производства: Дата виробництва:	
--	--

Table 1 Verwendbarkeit des Diamantwerkzeuges nach dem Material:	Table 1 Applicability of Diamond Tools according to Material Type:	Tableau 1 Application de l'instrument diamanté d'après les matériaux:	Tabella 1 Applicabilità dell'utensile di diamante secondo i materiali:	Табела 1 Применљивост дијамантеног инструмента по материјалима:	Таблица 1 Застосованість діамантного інструменту за матеріалами:	abrasivität / abrasiveness / abrasivité / abrasivita / szcieralność / абразивность / абразивність																		
						5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95
3D	1A1R CERAMIC GRANITE / GRANITE CTIVE		••	••	••	••	•••	•••																
	1A1R HARD CERAMICS		•••	••	••	•••																		
5D	1A1R GRANITE / GRANITE LASER		••	•••	•••	••	•••	•••																
	1A1R MARBLE		••	•••	•••	••	••	••																
7D	1A1R GRES ULTRA		•	•••	•••	••	•	•																
	1A1R GRANITE PREMIUM		••	•••	•••	•••	•••																	
	1A1R HARD CERAMICS ADVANCED		•••	••	••	•••																		

••• optimal anwendbar / optimally applicable / optimalement applicable / ottimale applicabile / оптимально применимо / оптимально застосовується

•• anwendbar / applicable / applicable / applicabile / оптимально применимо / застосовується

• selten anwendbar / rarely applicable / rarement applicable / raramente applicabile / редко применимо / застосовується

□ nicht anwendbar / not applicable / non applicable / non applicabile / не применимо / не застосовується

	DE	EN	FR	IT	PL	RU	UA
5	Achat, jasper, onyx, saphir	Agate, jasper, onyx, sapphire	Agate, jaspe, onyx, saphir	Agata, diaspro, onice, zaffiro	Agat, jaspis, onyks, szafir	Агат, яшма, оникс, сапфир	Агат, яшма, оникс, сапфир
10	Glasierete Fliese, Glas	Glazed ceramic tiles, glass	Cerameu en céramique verni, glace	Piastrella ceramica smaltata, vetro	Polewana płytka ceramiczna, szkło	Глазурированная плитка, стекло	Глазурирована керамична плитка, скло
15	Weicher Marmor, Hartmarmor, dolomit, Travertin	Soft marble, hard limestone, Hard marble, dolomite, travertine	Marbre mou, calcaire dur, marbre dur, dolomite, travertine	Marmo soffice, calcare solido, Marmo solido, dolomite, travertine	Marmur miękki, wapienik twardey, Marmur twardey, dolomit, travertyn	Мрамор мягкой, известняк твердый, Мрамор твердый, доломит, травертин	М'який м'який, вапняк твердий, М'який твердий, доломит, травертин
25	Haarlos, Feinsteinzeug	Hard ceramic, ceramic tile	Céramique dure, grands cérames	Ceramica solida, ceramogranito	Ceramiczne twarde i ceramiczno-granit	Керамика твердая и керамогранит	Кераміка тверда і керамограніт
30	Harte und mittelhartes Granite, Feinsteinzeug	Hard and medium-hard granites, quartzites	Granits durs et moyens granites, quartzites	Graniti duri e medio, quarziti	Granity twarde i oraz srednie, kwarcyty	Граниты твердые и средние, кварциты	Граніти тверді і середні, кварцити
35	Weiche Granite, Gabbro, Sandstein, Basalt	Soft granites, gabbro, sandstone, basalt	Granits mous, gabbro, labrotorie, basalte	Cemento armato solo, calcestruzzo idroresistente	Wysockobronzowy żelbet, hydrotechniczny beton	Высокобронзовый бетон, гидротехнический бетон	Високобронзований бетон, гідротехнічний бетон
40	Hocharmiertes Beton, Wasserbaubeton	Highly-reinforced and hydraulic concrete	Béton haut-armé, béton hydrotechnique	Cemento armato alto, calcestruzzo idroresistente	Wysockobronzowy żelbet, hydrotechniczny beton	Высокобронзовый бетон, гидротехнический бетон	Високобронзований бетон, гідротехнічний бетон
45	Feinbeton, Bürgersteigplatten	Fine-grained concrete, paving slabs	Béton à grins fins, dalle de trottoir	Calcestruzzo a grani piccoli, pieste di marciapiede	Drobnozbiornisty beton, trocurkowe betony	Дробнозёрнистый бетон, тротуровые бетоны	Дрібнозёрнистий бетон, тротуарові бетоны
50	Beton, armierter Beton	Concrete, reinforced concrete	Béton, béton armé	Calcestruzzo, calcestruzzo rinforzato	Beton, beton armowany	Бетон, бетон армированный	Бетон, армований бетон
55	Harter Vollziegel, Klinkerziegel	Hard, vitreous, clinkers	Brique dure pleine, clinker	Mattone pieno solido, clinker	Cegła pełna, twarđa, klinkier	Кирпич полный твердый, клинкер	Кірпич повнотіла тверда, клінкер
60	Non-reinforced Beton, Betonrohre	Non-reinforced concrete, concrete pipes	Béton non-armé, tubes à béton	Calcestruzzo non rinforzato, tubo in calcestruzzo	Beton niezbrojony, rurki betonowe	Бетон необруженный, бетонные трубы	Бетон необружений бетон, бетонні труби
65	Hartsandstein, Vornaustruziegel	Hard sandstone, facing bricks	Grès dur, brique de revêtement	Arenaria solida, mattoni di rivestimento	Arenaria solida, cegły ścielnicowe	Песчаный твердый, кирпич облицовочный	Песчаний твердий, цегла облицовочна
70	Topfliese, feuerfeste Schmelzbausteine	Ceramic tiles, refractory abrasives	Tuile céramique, matériaux réfractaires abrasifs	Tegole di ceramica, refrattari abrasivi	Dachówka ceramiczna, ognioodporne płyty szklane	Черепица керамическая, огнеупорные абразивы	Черепиця керамична, вогнюстійкі абразиви
75	Zement, Sandestrich, Schamotteziegel	Tile of cement et de sabbie, brique de chamotte	Tuile de ciment et de sable, brique de chamotte	Tegole di cemento e sabbia, mattoni di chamotte	Dachówka cementowa, piaskowa, cegła szamotowa	Черепица цементно-песчаная, шамотный кирпич	Черепиця цементно-піщяна, шамотні цегла
80	Sandsteinziegel, Kalkstein	Silicate bricks, limestone calcare	Brique silico-calcaire	Mattoni di silicato, calcare calcare	Cegła sylkatowa, wapienik	Кирпич силикатный, известняк	Кірпич силікатний, вапняк
85	Schiefensandstein, Schwammstein	Abrasive sandstone, tuff	Grès abrasif, tuf	Arenaria abrasiva, tufo	Piaskowice szcerty, trawertyn	Песчаник абразивный, туф	Песчаний абразивний, туф
88	Muschelkies: Zement-Sand-Estrich	Shell limestone, sand-cement screed	Coquille coquillière, serrage de ciment et de sable	Calcareo fossilifero, massetto di calcestruzzo e sabbia	Dachówka muszlowa, piaskowa, cementowa	Черепица ракушечная, песчаная стяжка	Черепиця ракушечна, піщяно-піщяна стяжка
90	Frischbeton	Green concrete	Béton frais	Calcestruzzo fresco	Beton świeży	Свежий бетон	Свіжий бетон
100	Asphalt	Asphalt	Asphalte	Asfalto	Asfalt	Асфальт	Асфальт

## DE BEDIENTUNGSANWEISUNG DER DIAMANTTRENSCHLEIBEN TYP 1A1R MIT VERWENDUNG DER ABKÜHLUNG

1A1R (mit dichter diamantführender Schicht)  
Scheibenformbezeichnung laut FEPA (Federation of European Producers of Abrasives)  
Ø115-400 mm Für Schneiden mit Abkühlung

**Sehr geehrter Käufer!**  
Mitreihed Dank für die Auswahl der Produktion der Firma «DI-STAR»! Hohe Qualität der Rohstoffe und Materialien, richtige Auswahl der Bestandteile, Anwendung der modernen Technologien, sowie präzise Kontrolle machen unser Produkt würdig für seine Anwendung im Laufe langer Frist.

Um alles Untergenanntes zu garantieren, bitten wir Sie die Hinweise, die Sie in dieser Broschüre finden werden, zu befolgen. Nur so können Sie die Qualität Ihrer Diamantscheibe erhalten.

**Werkzeugklassifizierung**  
Druck und Verbrauch der Kühlfliissigkeit muss nicht weniger als gegeben in der Tabelle 2 sein. Flüssigkeit muss direkt in dem Schneidbereich geföhrt werden. Bei Verwendung der Diamantsäge muss Verschmutzungsgrad der Kühlfliissigkeit beachtet werden, optimale Schneideigenschaften bewahren sich bei maximaler Durchsichtigkeit der Flüssigkeit.  
Empfohlene Wellendrehzahl der Spindeleneinheit ist in der Tabelle 2 angeführt. Nichtbeachtung dieser Anforderungen kann sich negativ auf die Schneidfähigkeit des Diamantwerkzeuges beeinflussen.  
Maximal zulässige Wellendrehzahl der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.  
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstüekes) sollte schrittweise, ruckelfrei durchgeführt werden.  
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Die Drehzahlüberschreitung der Spindeleneinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich.  
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximal-schnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.  
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Sch

## ISTRUZIONI DI USO DEI DISCHI DIAMANTATI DI TAGLIO DI TIPO 1A1R CON L'USO DEL RAF-FREDDAMENTO

IT

1A1R (con uno strato diamantifero continuo) la designazione di forma del cerchio, secondo lo standard internazionale FEPA (Federazione europea dei produttori di abrasivi)
Ø 115-400 mm per il taglio con raffreddamento

##### Gentile Cliente!

Grazie per aver scelto i prodotti della società «DI-STAR»! La qualità alta delle materie prime e del materiale, la scelta giusta dei componenti, l'uso delle tecnologie moderne, così come il controllo preciso rendono il nostro prodotto degno per il suo utilizzo durante un lungo periodo di tempo.

Per garantire tutto sopra specificato, si prega di seguire le raccomandazioni che troveremo in questo brocchietto. Solo in questo modo è possibile mantenere la qualità del vostro disco diamantato «DI-STAR».

##### Classificazione degli utensili

**Applicazione:**
Il processo di 180 il consumo del liquido di raffreddamento devono essere valori non meno di quelli indicati nella Tabella 2. La distribuzione del liquido di raffreddamento deve essere indirizzata direttamente nell'area di taglio. In corso di utilizzo del disco di diamante occorre controllare il livello d'inquinamento del liquido di raffreddamento.

L'ottima facilità di taglio si preserva con la sua massima trasparenza.

I giri consigliati dell'albero del nodo portamandrina sono indicati nella Tabella 2. Il mancato rispetto di questi requisiti può influenzare negativamente la capacità di taglio così come il consumo di diamante.

I giri massimi ammissibili dell'albero del nodo portamandrina sono indicati sull'etichetta di ogni disco diamantato. L'eccesso di giri può influenzare negativamente la sua capacità, portando alla rottura del disco.

Evitare il taglio profondo. Per aumentare la durata di funzionamento e le proprietà di taglio stabili dello strato diamantato del disco è consigliato di raggiungere una profondità massima di taglio per alcuni passi.

Durante il funzionamento dello strumento diamantato non sono consentiti colpi, un forte aumento della profondità di taglio.

L'avanzamento di esercizio del disco (del pezzo da lavorare) deve essere effettuato progressivamente e senza intoppi.

Durante il processo di taglio non ammettere di stressare o l'inceppamento dell'attrezzo diamantato – può portare alla sua distruzione ed è estremamente pericoloso! È proibita l'azione del carico eccessivo sul funzionamento del disco.

I dischi diamantati di tipo 1A1R soddisfano i requisiti di sicurezza ed hanno superato la procedura di dichiarazione di conformità EN 13236, ISO 9001-2008, EAC.

##### Attenzione:

Prima di iniziare il lavoro, leggere attentamente l'istruzione.

Rispettare rigorosamente le indicazioni della sicurezza di uso del disco diamantato e delle attrezzature utilizzate da voi.

I dischi diamantati di tipo 1A1R soddisfano i requisiti di sicurezza ed hanno superato la procedura di dichiarazione di conformità EN 13236, ISO 9001-2008, EAC.

**Attenzione:**
Prima di iniziare il lavoro, leggere attentamente l'istruzione.
Rispettare rigorosamente le indicazioni della sicurezza di uso del disco diamantato e delle attrezzature utilizzate da voi.
Per evitare i danni durante il trasporto delle apparecchiature i dischi diamantati e le macchine di azionamento devono essere smontati separatamente. Sempre fornire il trasporto accurato dei dischi diamantati ed evitare influenze esterne su di loro.

**Affilatura:**
Alta riduzione della capacità di taglio dell'utensile diamantato è necessario affilato. I segni caratteristici di riduzione della capacità di taglio sono: il riscaldamento del disco, la riduzione della velocità di taglio, in alcuni casi – la deformazione del corpo e il materiale di scheggiato maggiore del materiale. Ciò richiede un taglio del materiale altamente abrasivo (5-6 tagli senza un liquido refrigerante in strisce sottili). I materiali altamente abrasivi: marmitta in manto di cemento di cemento-sabbia, calccestruzzo, dischi di affilatura e mole per rettificare abrasivi.

**Attenzioni:** Durante l'affilatura dell'utensile diamantato il materiale abrasivo deve essere fissato saldamente. L'affilatura può essere accompagnata da un forte serraggio in direzione di taglio – causare l'avanzamento dell'utensile diamantato! L'indempienza di tale richiesta può frenare i danni all'utensile diamantato ed è estremamente pericoloso!

##### Garanzia

La pretesa di qualità dell'utensile diamantato acquisto viene accettata sulla base dell'atti di recitino compilato di forma stabile e della presenza del prodotto recitandno.

L'esame della pretesa viene effettuato.
a) se non sono state violate le raccomandazioni di uso dell'utensile della fabbrica costruttrice,
b) se l'usura dello strato di diamante non è più di 1/3 della sua altezza iniziale.
La fabbrica costruttrice non assume la garanzia sulla capacità lavorativa dello strumento, se l'acquirente ha cambiato la sua propria costruzione (l'esclusura del foro di montaggio, la foratura dei fori di montaggio aggiuntivi per la flangia, ecc).

Il disco diamantato di taglio 1A1R è realizzato con uno strato diamantifero continuo sul legno di metallo.
Il strato di diamante è fissato sul corpo in acciaio, non contiene le sostanze nocive.
Il periodo di validità è illimitato. Conservare ad una temperatura da -50 °C a + 50 °C ed un'umidità relativa del 80%.

**Produttore:**
S.r.l. «Di-Star» Ucraina, città di Poltava, via M. Biruzova, 45A, telefono: +38 (0532) 508 720, 508 721, fax: (0532) 508 202.

**Installazione corretta:**
Prima dell'installazione dello strumento diamantato controllare la superficie di montaggio e la flange delle apparecchiature per eventuali scheggiature, ammaccature o altri danni.
Se necessario, pulire da inquinamento o polvere.
La velocità massima ammissibile del disco diamantato non deve essere inferiore alla massima velocità di rotazione delle apparecchiature utilizzate.
Il disco diamantato di taglio deve essere installato correttamente.
Il disco di metallo non deve essere trascinando, preparato utilizzando il mandrino di attrezzatura - questo può portare ad uno squilibrio o ai raggi radiali del disco, ed in seguito – alla perdita delle proprietà di tagliare, alla distruzione dell'utensile diamantato ed è estremamente pericoloso!

La faccia sulla superficie laterale del corpo dell'utensile diamantato (viene indicata la direzione della rotazione) deve sempre coincidere con la direzione della rotazione dell'albero del dispositivo.
**Stralca** la bocznej powierzchni korpusu sprzętu diamentowego (kierunek obrotowy) zawsze musi być zgodna z kierunkiem obrotowym wału urządzenia.
**Należy** dobrze przygotować nakrętkę kołnierza dociskowego za pomocą kluczy znajdujących się w przyrządzie urządzenia.
**Należy** przeprowadzić prób uruchomienia bez obciążenia – minimalnie przez 30 sekund.
**Obowiązkowo** trzeba upewnić się w braku wibracji, bicia promieniowego oraz zcożowego, szumów postonowych w trakcie biegu jałowemu. W wypadku ujawnienia bicia, przeskakę kołnierze wraz ze sprzętem diamentowym o 180° dookoła osi własnej (wału) przeskakę nie trzeba) i powtórzyć próbę na bieżącym. W przypadku powtórzenia w/w nieprawidłowości należy przeprowadzić diagnostykę Twojego urządzenia albo incumentu diamentowego.
**Wykazanie:**
**Obciążenie** i nateżenie przepływu cieczy chłodzącej nie powinny być mniejsze, niż wskazane w tabeli 2. Doporadzenie cieczy chłodzącej powinno być skierowane bezpośrednio do obszaru ciecia. W procesie obsługi tarczy diamentowej konieczne jest monitorowanie stopnia zanieczyszczenia cieczy chłodzącej - optymalne właściwości cieczy utrzymywane są przy jej maksymalnej przejrzystości.
**Zalecane** obroty wału wrzeciona są podane w Tabeli 2. Niewykonanie danych wymogów może negatywnie oddać się na zdolności tnącej sprzętu diamentowego!
**Maksymalnie** dopuszczalna prędkość obrotowa wału wrzeciona jest podana na na bym per Ciebie sprzęcie diamentowym. Przewyższenie prędkości obrotowej może negatywnie oddać się na jego pracy, doprowadzić do uszkodzenia oraz jest bardzo niebezpieczne.
**Unikać** głębokiego ciecia. W celu powiększenia rezeruu oraz stabilnych właściwości tnących warstwy diamentowej tarczy, maksymalną głębokość należy osiągać przez kilka podejść.
**Podczas** pracy instrumentu diamentowego nie dopuszczalne są uderzenia oraz nagle zwiększenie głębokości ciecia.
**Podawanie** robocze tarczy (ciętego materiału) powinno odbywać się stopniowo, bez zarpnięć.
**W** trakcie ciecia nie wolno dopuścić przekoszenia albo zaklinowania sprzętu diamentowego – może to doprowadzić do jego uszkodzenia oraz jest bardzo niebezpieczne.
**Strzeżenie:**
**Przy** rozpoczęciu pracy uważnie przeczytaj niniejszą Instrukcję.
**Ścisłe** przestrzegaj wskazówek dotyczących techniki bezpieczeństwa korzystania z sprzętu diamentowego do ciecia oraz innych wykorzystywanych przez Ciebie urządzeń.
**Przed** podjęciem jakichkolwiek prac (przemieszczenie, wymiana sprzętu i t.d.) z maszyny zamknięj prądem elektrycznym, wyciągnij wtyczkę z gniazda elektrycznego albo odpowiednio należy wyłączyć akumulator z urządzenia.
**Przed** każdym użyciem należy przeprowadzić przegląd zainstalki w zakresie braku możliwych usterek sprzętu diamentowego.
**Nigdy** nie korzystaj z uszkodzonego sprzętu diamentowego.
**Pracę** należy wykonywać z zachowaniem w szczególności przy transportie urządzeń, także tarcze diamentowe należy zjeżdżować transportowo osobno. Zawsze trzeba zabezpieczyć delikatny transport dysków diamentowych wykonując oddziaływania na nich czynników zewnętrznych.
**W** czasie obniżania zdolności tnącej sprzętu diamentowego należy go naostriżyć. Charakterystycznymi oznakami zmniejszenia zdolności tnącej są: nagrzewanie tarczy, obniżenie prędkości ciecia, a w niektórych przypadkach – deformowanie korpusu, obrywanie materiału. W tym celu należy przeprowadzić ciecie (5-6 ciec) bez użycia cieczy chłodzącej i osłabionego materiału na cienkie paski. Wykoszenie materiału to może być: układanie cegieł na zaprawie, tynk piaskowisto-cementowy, świeży beton, także ceramie do ostrenia oraz szlifowania.
**Uważaj!** Podczas ostrzeżenia sprzętu diamentowego materiały scenery powinny być dobrze zamocowane. Ostrzenie może powodować nagłe zaciągnięcie w stronę ciecia – należy przytrzymać podawanie sprzętu diamentowego! Niewykonanie danych wskazówek może doprowadzić do uszkodzenia tarczy diamentowej i jest bardzo niebezpieczne.
**Obowiązkowo** gwarancje:
**Reklamacje** dotyczące jakości nabytego sprzętu diamentowego przyjmowane są na podstawie wypełnionego Akta-Reklamacji ustalonej formy oraz obecności wyrobu nadanego do reklamacji.
**Rozpatrzenie** reklamacji odbywa się:
a) w przypadku nienaruszenia załączek zakładu-producenta, dotyczących eksploatacji sprzętu,
b) w przypadku, jeśli zużycie warstwy diamentonosnej wynosi nie więcej, niż 1/3 jego grubości początkowej.
**Zakład-producent** nie niesie odpowiedzialności gwarancyjnej za zdolność do pracy sprzętu w wypadku uszkodzeń mechanicznych, przeprowadzonych samodzielnie przez nadawcę (rozszczanie otworu nasadowego, wiercenie dodatkowych otworów mocujących pod kołnierze i t.p.).
**Tarcza** diamentowa do ciecia 1A1R jest wyposażona w ciąglą warstwę diamentonosną, zamocowaną na metalowym splocie.
**Warstwa** diamentonosna jest zamocowana na stalowym korpusie, nie zawiera szkodliwych substancji.
**Termin** przydatności jest nieograniczony. Przechowywać w temperaturze od -50°C do +50°C i wilgotności względnej do 80%.
**Producent:**
«Di-Star» Ukraina Sp.z.o.o. m. Poltawa, ul. M.Biruzowa, 45A, telefon: +38 (0532) 508 720, 508 721, fax: (0532) 508 202.

Tabella 2. Regimi di taglio consigliati, il diametro delle flange

Diametro del disco, mm	Diametro minimo di flange, mm	Frequenza di rotazione dell'albero, giri/min	Velocità lineare di taglio, m/sec	Profondità di taglio massima, mm	Profondità raccomandata di taglio in un passo, mm	Consumo d'acqua raccomandato, l/min
115	45	5400	33	20	10	6-8
125	45	5400	36	25	15	6-8
150	45	3000	24	30	20	6-8
180	65	3000	29	30	20	6-8
200	65	3000	32	45	20	6-8
230	65	3000	37	60	25	6-8
250	65	3000	40	60	25	6-8
300	100	3000	48	80	30	8-10
350	100	3000	55	110	35	8-10
400	100	3000	63	130	35	8-10

### INSRUKCJA EKSPLOATACJI TARCZ DIAMENTOWYCH DO CIĘCIA TYPU 1A1R Z ZASTOSOWANIEM CHŁODZENIA

PL

1A1R (z ciąglą warstwą diamentonosną) oznakowanie formy tarczy
zgodnie z standardami międzynarodowymi FEPA (Federation of European Producers of Abrasives)
Ø 115-400 mm do ciecia z chłodzeniem

##### Strawny Nabwyk

Stralka na bocznej powierzchni korpusu sprzętu diamentowego (kierunek obrotowy) zawsze musi być zgodna z kierunkiem obrotowym wału urządzenia.
**Należy** dobrze przygotować nakrętkę kołnierza dociskowego za pomocą kluczy znajdujących się w przyrządzie urządzenia.
**Należy** przeprowadzić prób uruchomienia bez obciążenia – minimalnie przez 30 sekund.
**Obowiązkowo** trzeba upewnić się w braku wibracji, bicia promieniowego oraz zcożowego, szumów postonowych w trakcie biegu jałowemu. W wypadku ujawnienia bicia, przeskakę kołnierze wraz ze sprzętem diamentowym o 180° dookoła osi własnej (wału) przeskakę nie trzeba) i powtórzyć próbę na bieżącym. W przypadku powtórzenia w/w nieprawidłowości należy przeprowadzić diagnostykę Twojego urządzenia albo incumentu diamentowego.

##### Klasyfikacja sprzętu

**Applicazione:**
Il processo di 180 il consumo del liquido di raffreddamento devono essere valori non meno di quelli indicati nella Tabella 2. La distribuzione del liquido di raffreddamento deve essere indirizzata direttamente nell'area di taglio. In corso di utilizzo del disco di diamante occorre controllare il livello d'inquinamento del liquido di raffreddamento.

L'ottima facilità di taglio si preserva con la sua massima trasparenza.

I giri consigliati dell'albero del nodo portamandrina sono indicati nella Tabella 2. Il mancato rispetto di questi requisiti può influenzare negativamente la capacità di taglio così come il consumo di diamante.

I giri massimi ammissibili dell'albero del nodo portamandrina sono indicati sull'etichetta di ogni disco diamantato. L'eccesso di giri può influenzare negativamente la sua capacità, portando alla rottura del disco.

Evitare il taglio profondo. Per aumentare la durata di funzionamento e le proprietà di taglio stabili dello strato diamantato del disco è consigliato di raggiungere una profondità massima di taglio per alcuni passi.

Durante il funzionamento dello strumento diamantato non sono consentiti colpi, un forte aumento della profondità di taglio.

L'avanzamento di esercizio del disco (del pezzo da lavorare) deve essere effettuato progressivamente e senza intoppi.

Durante il processo di taglio non ammettere di stressare o l'inceppamento dell'attrezzo diamantato – può portare alla sua distruzione ed è estremamente pericoloso! È proibita l'azione del carico eccessivo sul funzionamento del disco.

I dischi diamantati di tipo 1A1R soddisfano i requisiti di sicurezza ed hanno superato la procedura di dichiarazione di conformità EN 13236, ISO 9001-2008, EAC.

**Attenzione:**
Prima di iniziare la lavoro, leggere attentamente l'istruzione.
Rispettare rigorosamente le indicazioni della sicurezza di uso del disco diamantato e delle attrezzature utilizzate da voi.
Per evitare i danni durante il trasporto delle apparecchiature i dischi diamantati e le macchine di azionamento devono essere smontati separatamente. Sempre fornire il trasporto accurato dei dischi diamantati ed evitare influenze esterne su di loro.

**Affilatura:**
Alta riduzione della capacità di taglio dell'utensile diamantato è necessario affilato. I segni caratteristici di riduzione della capacità di taglio sono: il riscaldamento del disco, la riduzione della velocità di taglio, in alcuni casi – la deformazione del corpo e il materiale di scheggiato maggiore del materiale. Ciò richiede un taglio del materiale altamente abrasivo (5-6 tagli senza un liquido refrigerante in strisce sottili). I materiali altamente abrasivi: marmitta in manto di cemento di cemento-sabbia, calccestruzzo, dischi di affilatura e mole per rettificare abrasivi.

**Attenzioni:** Durante l'affilatura dell'utensile diamantato il materiale abrasivo deve essere fissato saldamente. L'affilatura può essere accompagnata da un forte serraggio in direzione di taglio – causare l'avanzamento dell'utensile diamantato! L'indempienza di tale richiesta può frenare i danni all'utensile diamantato ed è estremamente pericoloso!

**Garanzia**
La pretesa di qualità dell'utensile diamantato acquisto viene accettata sulla base dell'atti di recitino compilato di forma stabile e della presenza del prodotto recitandno.

L'esame della pretesa viene effettuato.
a) se non sono state violate le raccomandazioni di uso dell'utensile della fabbrica costruttrice,
b) se l'usura dello strato di diamante non è più di 1/3 della sua altezza iniziale.
La fabbrica costruttrice non assume la garanzia sulla capacità lavorativa dello strumento, se l'acquirente ha cambiato la sua propria costruzione (l'esclusura del foro di montaggio, la foratura dei fori di montaggio aggiuntivi per la flangia, ecc).

Il disco diamantato di taglio 1A1R è realizzato con uno strato diamantifero continuo sul legno di metallo.
Il strato di diamante è fissato sul corpo in acciaio, non contiene le sostanze nocive.
Il periodo di validità è illimitato. Conservare ad una temperatura da -50 °C a + 50 °C ed un'umidità relativa del 80%.

**Produttore:**
S.r.l. «Di-Star» Ucraina, città di Poltava, via M. Biruzova, 45A, telefono: +38 (0532) 508 720, 508 721, fax: (0532) 508 202.

**Installazione corretta:**
Prima dell'installazione dello strumento diamantato controllare la superficie di montaggio e la flange delle apparecchiature per eventuali scheggiature, ammaccature o altri danni.
Se necessario, pulire da inquinamento o polvere.
La velocità massima ammissibile del disco diamantato non deve essere inferiore alla massima velocità di rotazione delle apparecchiature utilizzate.
Il disco diamantato di taglio deve essere installato correttamente.
Il disco di metallo non deve essere trascinando, preparato utilizzando il mandrino di attrezzatura - questo può portare ad uno squilibrio o ai raggi radiali del disco, ed in seguito – alla perdita delle proprietà di tagliare, alla distruzione dell'utensile diamantato ed è estremamente pericoloso!

La faccia sulla superficie laterale del corpo dell'utensile diamantato (viene indicata la direzione della rotazione) deve sempre coincidere con la direzione della rotazione dell'albero del dispositivo.
**Stralca** la bocznej powierzchni korpusu sprzętu diamentowego (kierunek obrotowy) zawsze musi być zgodna z kierunkiem obrotowym wału urządzenia.
**Należy** dobrze przygotować nakrętkę kołnierza dociskowego za pomocą kluczy znajdujących się w przyrządzie urządzenia.
**Należy** przeprowadzić prób uruchomienia bez obciążenia – minimalnie przez 30 sekund.
**Obowiązkowo** trzeba upewnić się w braku wibracji, bicia promieniowego oraz zcożowego, szumów postonowych w trakcie biegu jałowemu. W wypadku ujawnienia bicia, przeskakę kołnierze wraz ze sprzętem diamentowym o 180° dookoła osi własnej (wału) przeskakę nie trzeba) i powtórzyć próbę na bieżącym. W przypadku powtórzenia w/w nieprawidłowości należy przeprowadzić diagnostykę Twojego urządzenia albo incumentu diamentowego.

**Wykazanie:**
**Obciążenie** i nateżenie przepływu cieczy chłodzącej nie powinny być mniejsze, niż wskazane w tabeli 2. Doporadzenie cieczy chłodzącej powinno być skierowane bezpośrednio do obszaru ciecia. W procesie obsługi tarczy diamentowej konieczne jest monitorowanie stopnia zanieczyszczenia cieczy chłodzącej - optymalne właściwości cieczy utrzymywane są przy jej maksymalnej przejrzystości.
**Zalecane** obroty wału wrzeciona są podane w Tabeli 2. Niewykonanie danych wymogów może negatywnie oddać się na zdolności tnącej sprzętu diamentowego!
**Maksymalnie** dopuszczalna prędkość obrotowa wału wrzeciona jest podana na na bym per Ciebie sprzęcie diamentowym. Przewyższenie prędkości obrotowej może negatywnie oddać się na jego pracy, doprowadzić do uszkodzenia oraz jest bardzo niebezpieczne.
**Unikać** głębokiego ciecia. W celu powiększenia rezeruu oraz stabilnych właściwości tnących warstwy diamentowej tarczy, maksymalną głębokość należy osiągać przez kilka podejść.
**Podczas** pracy instrumentu diamentowego nie dopuszczalne są uderzenia oraz nagle zwiększenie głębokości ciecia.
**Podawanie** robocze tarczy (ciętego materiału) powinno odbywać się stopniowo, bez zarpnięć.
**W** trakcie ciecia nie wolno dopuścić przekoszenia albo zaklinowania sprzętu diamentowego – może to doprowadzić do jego uszkodzenia oraz jest bardzo niebezpieczne.
**Strzeżenie:**
**Przy** rozpoczęciu pracy uważnie przeczytaj Instrukcję.
**Ścisłe** przestrzegaj wskazówek dotyczących techniki bezpieczeństwa korzystania z sprzętu diamentowego do ciecia oraz innych wykorzystywanych przez Ciebie urządzeń.
**Przed** podjęciem jakichkolwiek prac (przemieszczenie, wymiana sprzętu i t.d.) z maszyny zamknięj prądem elektrycznym, wyciągnij wtyczkę z gniazda elektrycznego albo odpowiednio należy wyłączyć akumulator z urządzenia.
**Przed** każdym użyciem należy przeprowadzić przegląd zainstalki w zakresie braku możliwych usterek sprzętu diamentowego.
**Nigdy** nie korzystaj z uszkodzonego sprzętu diamentowego.
**Pracę** należy wykonywać z zachowaniem w szczególności przy transportie urządzeń, także tarcze diamentowe należy zjeżdżować transportowo osobno. Zawsze trzeba zabezpieczyć delikatny transport dysków diamentowych wykonując oddziaływania na nich czynników zewnętrznych.
**W** czasie obniżania zdolności tnącej sprzętu diamentowego należy go naostriżyć. Charakterystycznymi oznakami zmniejszenia zdolności tnącej są: nagrzewanie tarczy, obniżenie prędkości ciecia, a w niektórych przypadkach – deformowanie korpusu, obrywanie materiału. W tym celu należy przeprowadzić ciecie (5-6 ciec) bez użycia cieczy chłodzącej i osłabionego materiału na cienkie paski. Wykoszenie materiału to może być: układanie cegieł na zaprawie, tynk piaskowisto-cementowy, świeży beton, także ceramie do ostrenia oraz szlifowania.
**Uważaj!** Podczas ostrzeżenia sprzętu diamentowego materiały scenery powinny być dobrze zamocowane. Ostrzenie może powodować nagłe zaciągnięcie w stronę ciecia – należy przytrzymać podawanie sprzętu diamentowego! Niewykonanie danych wskazówek może doprowadzić do uszkodzenia tarczy diamentowej i jest bardzo niebezpieczne.
**Obowiązkowo** gwarancje:
**Reklamacje** dotyczące jakości nabytego sprzętu diamentowego przyjmowane są na podstawie wypełnionego Akta-Reklamacji ustalonej formy oraz obecności wyrobu nadanego do reklamacji.
**Rozpatrzenie** reklamacji odbywa się:
a) w przypadku nienaruszenia załączek zakładu-producenta, dotyczących eksploatacji sprzętu,
b) w przypadku, jeśli zużycie warstwy diamentonosnej wynosi nie więcej, niż 1/3 jego grubości początkowej.
**Zakład-producent** nie niesie odpowiedzialności gwarancyjnej za zdolność do pracy sprzętu w wypadku uszkodzeń mechanicznych, przeprowadzonych samodzielnie przez nadawcę (rozszczanie otworu nasadowego, wiercenie dodatkowych otworów mocujących pod kołnierze i t.p.).
**Tarcza** diamentowa do ciecia 1A1R jest wyposażona w ciąglą warstwę diamentonosną, zamocowaną na metalowym splocie.
**Warstwa** diamentonosna jest zamocowana na stalowym korpusie, nie zawiera szkodliwych substancji.
**Termin** przydatności jest nieograniczony. Przechowywać w temperaturze od -50°C do +50°C i wilgotności względnej do 80%.
**Producent:**
«Di-Star» Ukraina Sp.z.o.o. m. Poltawa, ul. M.Biruzowa, 45A, telefon: +38 (0532) 508 720, 508 721, fax: (0532) 508 202.

Tabella 2. Zalecane tryby ciecia, średnice kołnierzy

Średnica tarczy, mm	Minimalna średnica kołnierzy, mm	Prędkość obrotowa wału roboczego, ob/min	Prędkość liniowa ciecia m/sec	Maksymalna głębokość ciecia, mm	Zalecana głębokość ciecia za jedno przejście, mm	Zalecany przepływ wody, l/min
115	45	5400	33	20	10	6-8
125	45	5400	36	25	15	6-8
150	45	3000	24	30	20	6-8
180	65	3000	29	30	20	6-8
200	65	3000	32	45	20	6-8
230	65	3000	37	60	25	6-8
250	65	3000	40	60	25	6-8
300	100	3000	48	80	30	8-10
350	100	3000	55	110	35	8-10
400	100	3000	63	130	35	8-10

### ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ОТРЕЗНЫХ АЛМАЗНЫХ КРУГОВ ТИПА 1А1R С ПРИМЕНЕНИЕМ ОХЛАЖДЕНИЯ

RU

1A1R (со сплошным алмазносоним слоем) обозначение формы круга, согласно международного стандарта FEPA (Federation of European Producers of Abrasives)
Ø115-400 мм для резки с охлаждением

##### Уважаемый Покупатель!

Данную инструкцию по эксплуатации алмазных кругов типа 1A1R с применением охлаждения вы можете найти в этой брошюре. Только так Вы сможете поддерживать качество Вашего алмазного диска «DI-STAR».

Чтобы гарантировать все нижеуказанное, просим придерживаться рекомендаций, содержащихся в этой брошюре. Только так Вы сможете поддерживать качество Вашего алмазного диска «DI-STAR».

##### Классификация инструмента

**Bestseller 3D**

**EXTRA CLASS 5D**

**INDUSTRIAL CLASS 7D**

Профессиональный алмазный инструмент с хорошим соотношением цена-ресурс-производительность. Серия универсальных инструментов для профессионального выполнения работ преимущественно бытового назначения.

**Область применения:**
**Область** применения алмазных инструментов с наилучшим соотношением цена-ресурс-производительность – удаление загрязнений с поверхностей.
**Рекомендуемые** обороты вала шлиндельного узла приведены в Таблице 2. Несоблюдение данных требований может негативно отразиться на режущей способности алмазного инструмента!

Предельно допустимые обороты вала шлиндельного узла указаны на приборном Ваши алмазном инструменте. Превышение оборотов может негативно отразиться на его работоспособности, привести к разрушению и является крайне опасным!

Избегайте глубокой резки. Для увеличения ресурса и стабильных режущих свойств алмазного слоя круга максимальную глубину резания рекомендуется достигать за несколько проходов.

Во избежание повреждения алмазного инструмента не допускаются удары, резкое увеличение глубины резания.

Рабочая планка круга (заготовки) должна осуществляться поступательно, без рывков.

В процессе резания не допускайте перекося или заклинания алмазного инструмента – это может привести к его разрушению и является крайне опасным!

Во избежание чрезмерной нагрузки в процессе работы запрещается, подкладывать обязательной сертификации на территории Украины.

Круги алмазные отрезные типа 1A1R изготавливаются согласно ТУ У. 21078963-001-97

Алмазные отрезные круги типа 1A1R соответствуют требованиям безопасности и прошли процедуру декларирования соответствия EN 13236, ISO 9001-2008, EAC.

##### Предупреждение:

Перед началом работы внимательно изучите эту Инструкцию.

Во избежание повреждения алмазного инструмента не допускаются удары, резкое увеличение глубины резания.

Перед началом выполнения любых работ (перемещение, замена инструмента и т.д.) с алмазными инструментами необходимо выключить штепсельную вилку из розетки розетки или соответственно, изъять аккумулятор из прибора.

Перед каждым применением проводите визуальный контроль на отсутствие возможных повреждений алмазного инструмента.
**Никогда** не используйте поврежденный алмазный инструмент.

Поврежденные, установленные ненадлежащим образом или не правильно применяющиеся алмазные инструменты при применении могут представлять чрезвычайную высокую опасность!

Работу выполняйте в защитных очках с боковой защитой (маской с полной защитой), респираторе, наушниках и перчатках. Всегда используйте защитную обувь (при необходимости использовать фартук).

Обрабатываемый материал должен быть надежно закреплен.

Всегда используйте защитный кожух на Вашем оборудовании! Работа без защитного кожуха и защитных устройств оборудования запрещена (смотрите инструкцию по эксплуатации изготовителя оборудования)!

Запрещается работать боковой поверхностью алмазносонного слоя (используя для шлифовальных операций).

Запрещается использовать алмазный инструмент для криволинейной резки (кроме специальных исполнений).

**Рекомендации по применению:**
Убедитесь, что приобретенный Вами алмазный инструмент предназначен для обработки выбранного материала. Обратите внимание на указания по материалу, приведенные на этикетке, упаковке и в этой инструкции. (см. Таблицу 1, «Применение алмазного инструмента по материалу»).

Наружный диаметр и посадочное отверстие алмазного отрезного диска должны соответствовать характеристикам Вашего оборудования!

Не допускается увеличение диаметра посадочного отверстия отрезного алмазного диска.

Если диаметр посадочного отверстия алмазного инструмента больше диаметра вала привода – необходимо использовать специально переходные кольца (в комплект поставки не входит).

##### Надлежащий монтаж:

Перед установкой алмазного инструмента проверьте его посадочную поверхность и фланцы Вашего оборудования на наличие зазоров, вмятин или